



1950年10月1日

每册厚1.5厘米 重0.35公斤 英雄 图

1. 発明の名称
ケシロウセイタイベン セイゾクホウキ
化粧成形板およびその製造方法

2. 特許請求の範囲に記載された発明の教 3

- ### 3. 發明案

住 所 神奈川県横浜市旭区白根町367-6

● 屋 良

- #### 4. 發行人

住 所 東京都目黒区土井 1 丁目 5 番 1 号

名 歌 株式会社 千代田グラフィック印刷社

代表者 佐 藤 誠 起

5. 代理人

住 所 〒105 東京都港区芝西久保巴町25番地 興友ビル

電話 東京(434)0667番

氏 名 (7002) 井理士 松 永 宣

50 117746

⑪ 日本國特許庁

公開特許公報

⑪特開昭 52-42572

④③公開日 昭52.(1977)4.2

②特願昭 50-117746

②出願日 昭和40 (1974) 年 /

審查請求 有 (全4頁)

庁内整理番号 3005-27

7139 37 7224 37

7224 37

7224 J7

⑤②日本分類

25(3) P1
25(ND) 21.41
25(5) A3
25(6) D5
25(6) J2

⑤ Int. Cl²

B29J 5/00
B32B 5/28
B44C 1/20
B29C 15/00
B32B 31/12

識別
記号

明 趙 雲

- 化粧成形板およびその製造方法

- ## 2.〔特許請求の範囲〕

- (1) 熱硬化性樹脂を含有した圧縮性に富む板状の成形素材と、該成形素材に貼合された化粧素材とが熱圧下で成形された凹凸模様を備える化粧成形板。

- (2) 圧縮性に富む板状の成形素材に熱硬化性樹脂を含浸し、前記成形素材の少くも一方の面に化粧素材を貼合し、前記化粧素材および成形素材に凹凸模様を賦形しかつ前記熱硬化性樹脂を硬化させるべく凹凸模様を有する押型を前記化粧素材上で熱間加圧することを含む化粧成形板の製造方法。

- (3) 圧縮性に富む板状の成形素材に熱硬化性樹脂を含浸し、前記成形素材の少くも一方の面に印刷模様を有する化粧素材を貼合し、前記化粧素材の印刷模様と一致する凹凸模様を有する押型を前記印刷模様と前記凹凸模様とが合致するように前記化粧素材上に位置決め、前記化粧素材および

成形素材に前記印刷模様と一致する凹凸模様を賦形しかつ前記熱硬化性樹脂を硬化させるべく前記押型を前記化粧素材上で熱間加圧することを含む化粧成形板の製造方法。

3. (発明の詳組な説明)

本発明は、彫削のように彫りの深い立体的模様が施された化粧成形板およびその製造方法に関する。

板金を施した扉、額、盆等の立体的な彫刻を施した工芸品に似せた成形品は、従来、鋳型法のように手工業的な作業によつて製作されるかまたは射出成形法等によつて製作されてきた。しかしながら、いずれの方法によつても成形板表面の化粧状態は工芸品のもの立体的風合とはほど遠くまた量産性や製作コストにも問題があつた。

本発明は彫刻のように彫りの深い立体的装飾を有する化粧成形板およびこれを大量かつ安価に得る方法を提供することを目的とする。

本発明に係る化粧成形板は、熱硬化性樹脂を含
有した軟質繊維板のような低弾性に事む基材の成

形成材と、該成形素材に結合された伸縮性に富む材料からなる印刷または無印刷の紙または不織布のような化粧素材とが熱圧下で成形された凹凸模様を備える。

また、本発明に係る化粧板の製造方法は、圧縮性に富む板状の成形素材に熱硬化性樹脂を含浸し、樹脂含浸成形素材の表面のみまたは裏面および裏面の双方に化粧素材を結合し、前記化粧素材および成形素材に凹凸模様を成形しかつ前記熱硬化性樹脂を硬化させるべく所望の凹凸模様を有する押型を前記化粧素材上で熱間加圧することからなる。

さらに、本発明に係る化粧板製造方法によれば、前記化粧素材上の印刷模様と一致する凹凸模様を有する押型を用意し、これを前記印刷模様と前記凹凸模様とが合致するように前記化粧素材上に位置決め、前記化粧素材および成形素材に前記印刷模様と合致する凹凸模様を成形しかつ前記熱硬化性樹脂を硬化させるべく、前記押型を前記化粧素材上で熱間加圧することにより、印刷模様と凹凸模様とが合致したいわゆる同調の化粧板

が得られる。

第1、2図に示す化粧成形板10は、板状の成形素材14とその表面に結合された化粧素材12とが、第3図に示すプレス16が備える押型18により化粧素材12側から熱圧成形されて成る成形体である。

前記成形素材14は、不織布の層状体、軟質繊維板のようなインシュレーションボード等低質で多くの空隙を有する圧縮性に富む材料からなる。成形素材14は、その表面への化粧素材の結合に先立つて、熱硬化性樹脂およびそのモノマーが触媒と共に含浸される。

前記化粧素材12は、図示の例において、印刷紙が用いられているが、無印刷のオーバーレイ紙、不織布等を用いてもよい。いずれの場合においても、深い凹凸成形に適合するように伸縮性に秀れた材料を用いることが望ましい。

前記押型18は、所望の凹凸模様を有するが、化粧素材12上の印刷模様と一致する凹凸模様を備えることにより裝飾効果を一層高めることがで

きる。この押型18による成形に際して、第3図に示すように成形素材14およびこれに結合された化粧素材12は、押型18と化粧素材とが向い合うように台20上に位置決められ、プレス16により熱間加圧を受け、押型18を介して化粧素材12および成形素材14は第2図に示す凹凸模様を成形されると共に成形素材14は全体に圧縮される。同時に、熱的作用により成形素材14中に含浸されていた熱硬化性樹脂が硬化し、成形素材に凹凸形状および圧縮の状態は固定的に維持されることとなり、かつ成形素材の物理的強度が著しく高められたものとなる。

前記成形素材14への熱硬化性樹脂の含浸は、後記の実施例に記載するように、成形素材の繊維層の間隙部に樹脂を含浸させた後、その溶剤を蒸発させるか(実施例1)或はロール加圧によつて、含浸された樹脂をしぼり出す(実施例2)ことにより、成形素材を形成する繊維は完全に付着しているが、その間隙部は空間として保つ状態に樹脂の含浸を行う。成形素材に含浸される樹脂は、

完全に含浸される値の50%程度に保つのが最良の結果が得られる。これにより、熱圧成形時の、加圧力を大幅に減少することが可能となり、さらに、成形時に流出する余剰樹脂の流出を防止することが可能となる。

本発明は次のような態様で実施することができ

実施例 1

成形素材14として12^m/m²軟質繊維板を用いる。この軟質繊維板に含浸させる熱硬化性樹脂として固形多官能エポキシ樹脂を用い、該エポキシ樹脂をアセトンに1:1の割合で溶解し、硬化剤として脂肪族ポリアミンを用い、これをアセトンに1:1の割合で溶解させる。前記エポキシ樹脂溶解液と硬化剤溶解液とを10:3の割合で混合し、これを含浸用樹脂液とする。含浸用樹脂液槽中に前記成形素材を浸漬して十分に樹脂液を含浸させたのち成形素材を引き上げる。これを50〜80℃で強制乾燥し、アセトンを完全に蒸発させる。

化粧素材12として、4ミルス程度のオーバレイ紙にグラビヤ多色印刷により木目模様等の印刷を施した印刷紙を用いる。

次に、第3図に示すように、成形素材14上にその表面を化粧するための前記化粧素材12を載せ、その上方から前記の如く押型18を配置し、ホットプレス中で圧力18 kg/cm^2 、温度150℃、時間10分程度熱圧する。その後、押型を取り除くと、成形素材中のエポキシ樹脂と繊維は押型の凹凸形状を転移された状態で硬化し、エポキシ樹脂の一部は化粧素材中に含浸して硬化することにより、表面が強靱でしかも裝飾効果の高い化粧が施された成形板が得られる。

実施例2

12 g/m^2 軟質纖維板を成形素材14として用い、不飽和アルキド50、ステレンモノマー50、メタクリル酸ノルボルン20からなる不飽和ポリエステル樹脂と硬化剤BPO（不飽和ポリエステル樹脂量の5%）との混合物を樹脂液槽内において成形素材に含浸させた後ロール等により不用樹脂液を

し取り取る。

不織布（またはオーバレイ紙、合成樹脂フィルム等）に印刷を施して化粧素材12とする。

化粧素材12の印刷模様と一致する凹凸模様を有する押型18を用意し、成形素材14およびこれに貼合された化粧素材12を該化粧素材と前記押型とが向い合うようにしてホットプレス中に押入する。ホットプレス中においては、押型の凹凸模様と化粧素材の印刷模様とが合致するように、予め心合せした位置に配置する。

押型の熱間加圧は、温度150℃、圧力18 kg/cm^2 、時間5分間程度で成形する。こうして、印刷模様と凹凸模様とが完全に一致した化粧面を有する成形板が得られる。

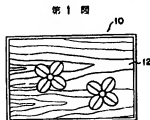
本発明によれば、素材自体は強度を有しないが樹脂含浸性に富む成形素材および印刷または無印刷の化粧素材とを用いて、立体的な裝飾効果を有しかつ物理的強度に秀れた化粧成形板を得ることができ、しかも大量かつ安価な製作が可能である。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明に係る化粧成形板の平面図、第2図はその断面図、第3図は押型による素材の熱圧成形状態を示す図である。

発明者 株式会社 千代田グラビヤ印刷社

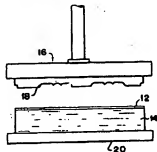
代理人 弁護士 松 永 宜 行



第2図



第3図



6. 添付書類の目録

一 出願審査請求書	1 通
一 委 任 状	1 通
一 明 細 書	1 通
一 図 面	1 通
一 願 書 副 本	1 通